

PRECITOOOL[®]

PRÄZISIONSWERKZEUGE

VHM
Hochleistungsfräser



**Leistungsstark
von Start bis Ziel!**

PRECITOOOL[®]
PRÄZISIONSWERKZEUGE
gültig vom 01.04.2011 bis 30.09.2011



VHM-Schaftfräser GP



**Das universelle Werkzeug für
Schrupp- und Schlichtarbeiten.**

- Ungleich gedreht 35°/38°
- Freigeschliffener Schaft für größere Schnitttiefen
- Sehr hohe Laufruhe
- Extrem hohe Zerspanleistung
- Universelles Werkzeug für Schrupp- und Schlichtarbeiten
- Schneidspitzen haben eine 45° Schutzfase für bessere Standzeiten
- Werkzeuge sind mit der hochleistungsfähigen AlCrN-Beschichtung versehen



Stahl



Rostfrei

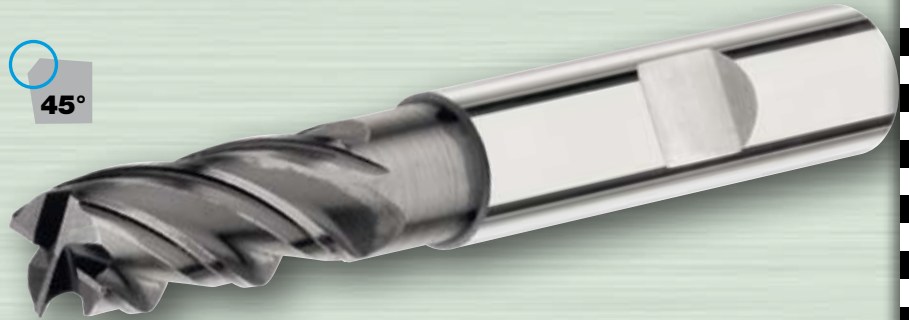
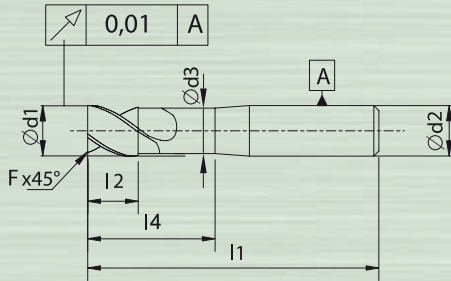
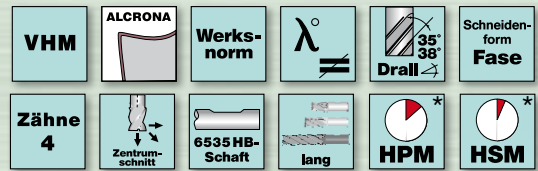


Guss



VHM-Schaftfräser

mit freigeschliffenem Schaft



175487 VHM-Schaftfräser mit Fase und freigeschliffenem Schaft

d ₁ (h10) mm	175487	F mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₄ mm	d ₂ (h6) mm	d ₃ mm	Z
3,00	13,13 ●	0,13	57	8	18	6	2,8	4
4,00	13,13 ●	0,15	57	11	21	6	3,6	4
5,00	13,13 ●	0,15	57	13	21	6	4,6	4
6,00	13,13 ●	0,20	57	13	21	6	5,5	4
8,00	18,18 ●	0,20	63	19	27	8	7,5	4
10,00	26,26 ●	0,30	72	22	32	10	9,5	4
12,00	36,36 ●	0,30	83	26	38	12	11,5	4
16,00	57,57 ●	0,40	92	32	44	16	15,5	4
20,00	99,99 ●	0,50	104	38	54	20	19,5	4
SET	79,79 ●							

Set 4-teilig 6 | 8 | 10 | 12

Schnittwerte

ISO	Werkstoff	Zugfestigkeit N/mm ²	Schnittgeschwindigkeit V _c [m/min]		
			ae ≤ 0,25 x d	ae ≤ 0,5 x d	ae ≤ 1 x d
P	St52, St37, C45, 16MnCr5 allgem. Baustähle, Einsatzstähle	≤ 850	280	230	180
	1.2367, 1.2379, 1.2363, 42CrMo4 (1.7225) Werkzeugstähle, Vergütungsstähle	≤ 1200	160	150	110
M	1.4305, 1.4301, 1.4034	≤ 750	140	110	
	1.4435, 1.4571	≤ 850	100	80	
K	GG20, GG40, GTW-45-07, GGG40	≤ 450	200	160	130
	GGG60, GGG70	≤ 650	160	140	110

Fräser	Ø	Zahnvorschub f _z [mm]		
		0,028	0,012	0,007
	3	0,028	0,012	0,007
	4	0,035	0,02	0,01
	5	0,035	0,025	0,015
	6	0,04	0,03	0,025
	8	0,05	0,04	0,03
	10	0,07	0,05	0,04
	12	0,09	0,07	0,06
	16	0,13	0,11	0,09
	20	0,17	0,15	0,13



Empfehlung:

Vorschübe in vorvergüteten Materialien und Rostfrei um 25% reduzieren.

Hinweis:

- Schnittdaten beziehen sich auf Nassbearbeitung
- f_z bei a_p = 1 x d

- * HPM High Performance Milling
- * HSM High Speed Milling

In Abhängigkeit der Bearbeitungsbedingungen und Materialschwankungen sind evtl. angepasste Schnittwerte zu wählen.

VHM-Hochleistungsfräser

GP



GP

PRECITool[®]
PRÄZISIONSWERKZEUGE

Ziel!